

Date: Monday, 2/5/2007 4:03:05 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer	: CU-DAR001 Dart Helicopters Services		Drawing Name	: FLOOR PROTCTOR AFT LH		
Job Number	: 30660					
Estimate Number	: 11228					
P.O. Number	: N/A		Part Number	: D32813		
This Issue	: 2/5/2007 S.O. No. : N/A		Drawing Number	: D3281 REV B		
Prsht Rev.	: NC		Project Number	: N/A		
First Issue	: 2/5/2007 Type : PURCHASED PARTS		Drawing Revision	: B		
Previous Run	: 29643		Material	: N/A		
Written By			Due Date	: 2/28/2007 Qty: 20 Um: Each		
Checked & Approved By						
Comment	: Est Rev:A 04.07.01 New issue KJ/JLM					

Additional Product

Job Number:



Seq. #:	Machine Or Operation:	Description :
1.0	PG	PURCHASING Comment: PURCHASING Issue P/O: <u>3051</u> Description: Floor Protector Aft, LH Possible Supplier: Delastek Certificate of Conformity is required <u>C 20710210c</u> (20)
2.0	D32813P	Floor Protector, Aft LH Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s) Floor Protector Aft, LH <u>F 20710210c</u> (20)
3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1 Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Receive & Inspect For Transit Damage Ensure certificate of conformity is attached <u>P 20710305</u> (20)
4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK Comment: DIMENSIONAL CHECK Inspect dimensions as per Dwg D3280 and certification attached. Visual inspection check for void spots and pins. <u>J 2070305</u> (20)
5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1 Comment: PACKAGING RESOURCE #1 Identify and Stock Location: <u>E 207103107</u> (20)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA:  Date: 07/03/08
 QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 2/5/2007 4:03:06 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: FLOOR PROTCTOR AFT LH

Job Number: 30660

Part Number: D32813

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

07/03/08

(2d)

Job Completion



07/03/08

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

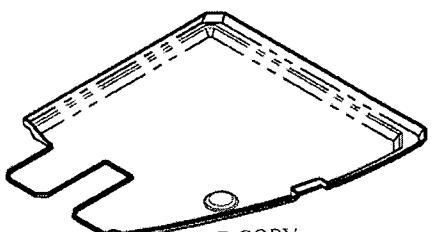
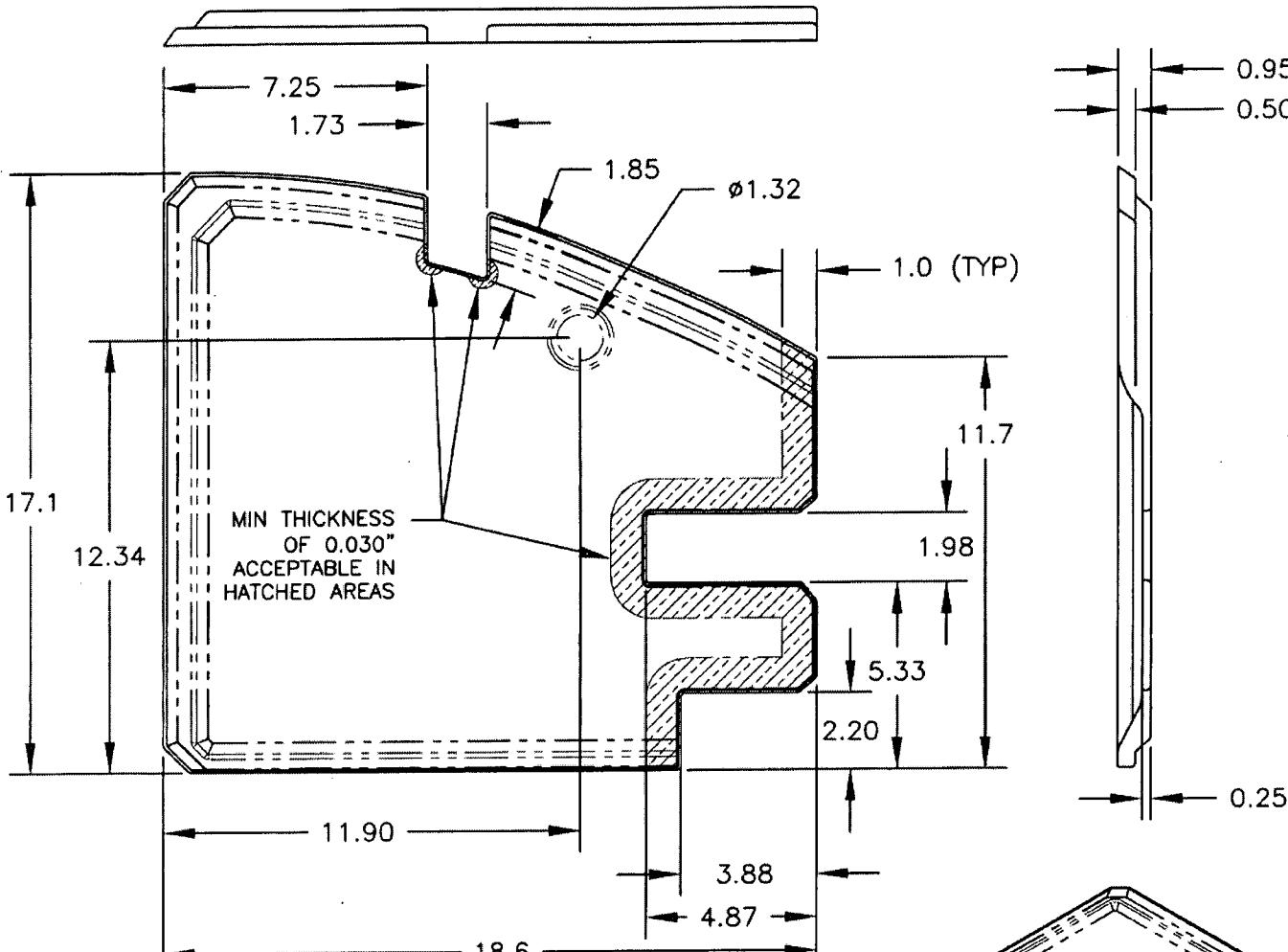
QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA		
CHECKED <i>[initials]</i>	APPROVED <i>[initials]</i>	DRAWING NO. D3281	REV. B	SHEET 1 OF 3
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5	
A	04.05.03	NEW ISSUE		
B	05.11.25	NOW LEXAN; DIMS AS MANUFACTURED		



RELEASED
05.12.01

D3281-1 FLOOR PROTECTOR FWD LH

- 1) THERMOFORM D3281-1 USING MOLD D3281-1T1, TRIM USING D3281-1T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

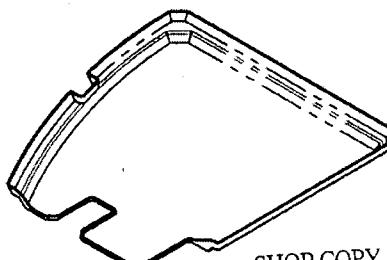
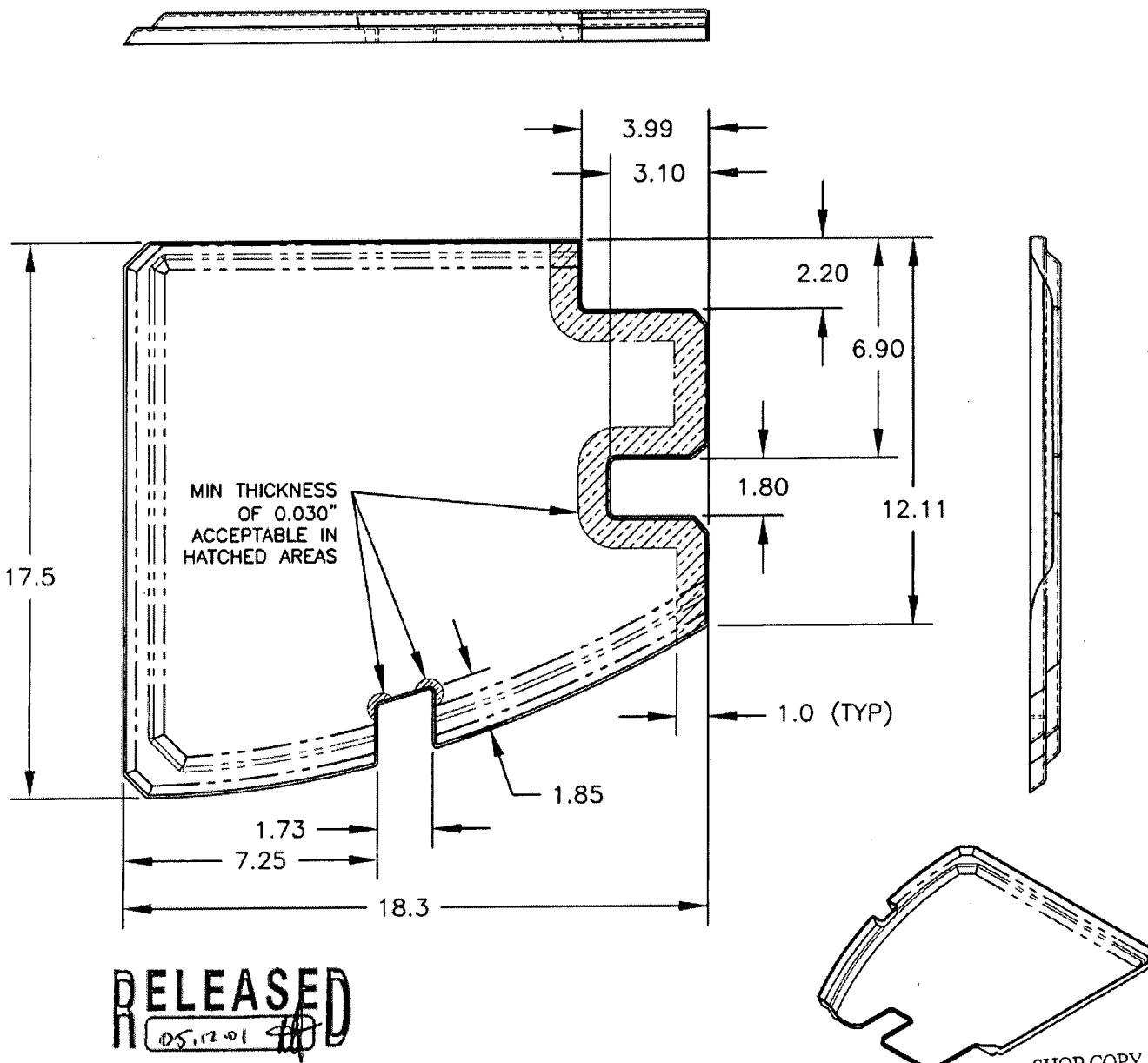
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30660

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN CHECKED DATE	DRAWN BY APPROVED AP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
		DRAWING NO. D3281
05.11.25	TITLE FLOOR PROTECTOR	REV. B SHEET 2 OF 3 SCALE 1:5



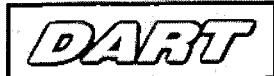
D3281-2 FLOOR PROTECTOR, FWD RH

- 1) THERMOFORM D3281-2 USING MOLD D3281-2T1, TRIM USING D3281-2T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

UN-CONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30660

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



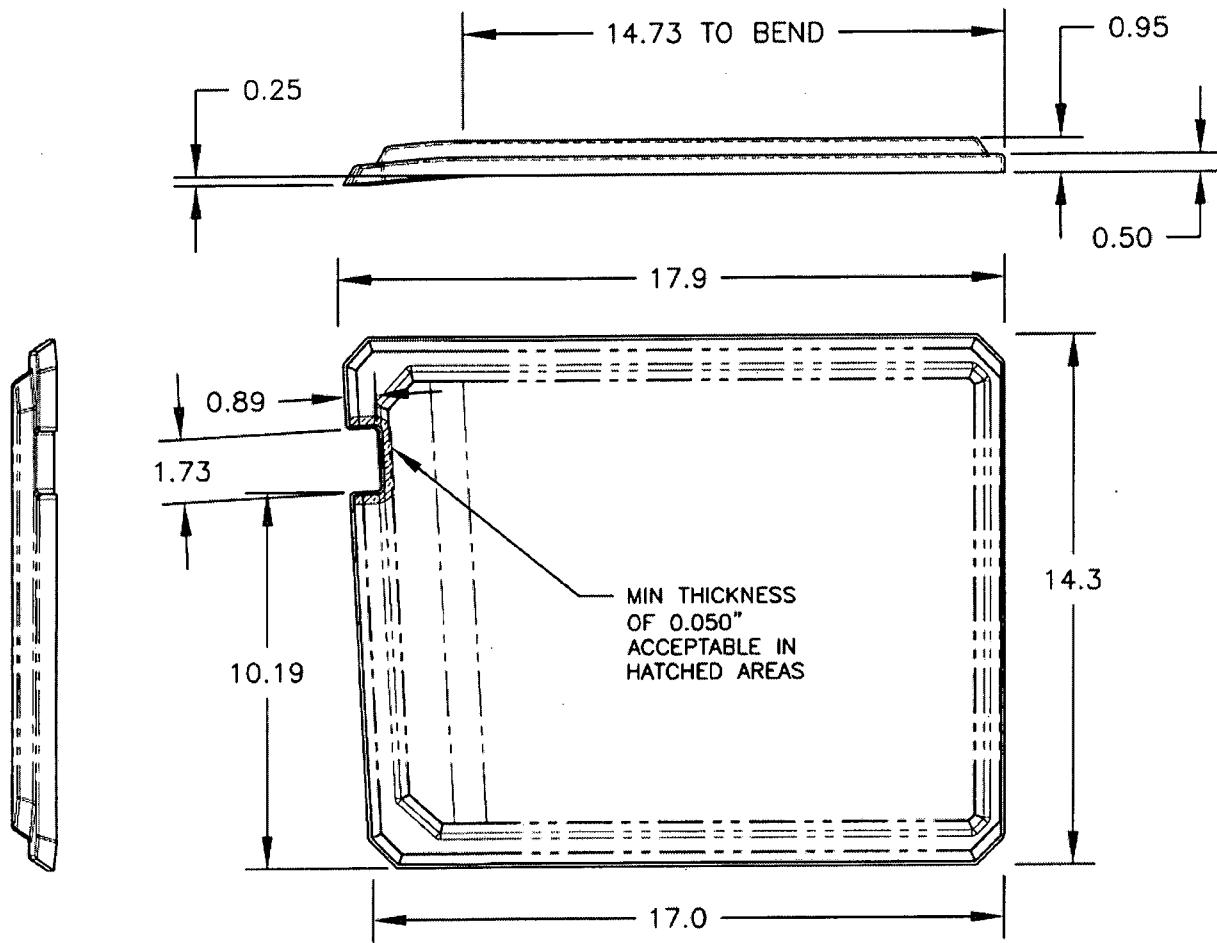
DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO. D3281
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR

REV. B

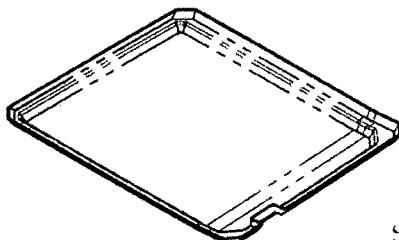
SHEET 3 OF 3

SCALE

1:5



RELEASED
05.12.01



D3281-3 FLOOR PROTECTOR AFT LH (SHOWN)
D3281-4 FLOOR PROTECTOR AFT RH (OPPOSITE)

- 1) THERMOFORM D3281-3 USING MOLD D3281-3T1, TRIM USING D3281-3T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

SHOP COPY
RETURN TO
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
WORK ORDER
NO. 30660

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11643
Customer #	DART

Bill to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:
Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #	
27/02/07	06/02/07	5131	C. Lavoie	PO00003051		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description		
20	0	20	DKC134-0044	Floor Protector Fwd LH Part 1 N° D32811P B30658 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40353 (x5) Job: 40952 (x15)		
20	0	20	DKC134-0045	Floor Protector Fwd RH Part 2 N° D32812P B30659 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40355 (x9) Job: 40953 (x11)		
20	0	20	DKC134-0046	Floor Protector Aft LH Part 3 N° D32813P B30660 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40356 (x5) Job: 40954 (x15)		
20	0	20	DKC134-0047	Floor Protector Aft RH Part 4 N° D32814P B30661 Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40955		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Continued on next page

Accepted by:

27/2/07

Quality department

AQ-357

Cust.

Adm.

Quality

Ship.



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP
CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Dart Aerospace Ltd.

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #
27/02/07	06/02/07	5131	C. Lavoie		PO00003051	
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description		

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

Cust.

Adm.

Quality

Ship.

Date: Jeudi, 2006-11-16 15:06:30
 Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
 Numéro Job : 40356
 Numéro Soumission : 2385
 Numéro B.A. :
 Cette fois : 2006-11-16 No. B.V. :
 P'sht Rev. : NC
 Prem. fois : -- Type :
 Job précédente : 36894

Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR AFT, LH
 Numéro Article : DKC134-0046
 Numéro Dessin : D3281
 Projet Numéro : DKC134
 Révision dessin : B
 Matériel : F6006
 Date Dûe : 2006-12-08
 Qté: 25 UdM: UNITE

Écrit par :
 Vérifié & Approuvé par :
 Commentaires : N° de pièce: D3281-3

Process Sheet Rév.: 01 Inverser le rang de la séquence
 d'inspection et d'identification

Produit additionnel

Numéro Job:



25/11
7
Q+45

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0016	Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk. Commentair Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Tc Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96"
		APL0016 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk. # Bon achat: 5913
2.0	SÉCHAGE/ANEAL	SECHAGE / ANEALING

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
 SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.

Inscrire sur la charte de température le numéro de Job du matériel au séchage.

de cuison: 5483 75484

3.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	----------------------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 45.0000Hrs
 TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 25 Date: 10-1-07 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Jeudi, 2006-11-16 15:06:30

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 40356

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR AFT, LH

Numéro Article: DKC134-0046

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
4.0	THERMOFORMAGE2	THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART
<p>Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.000Min Total Run : 2.5000Hrs THERMOFORMAGE DES PIECES</p>		
<p>Faire le thermoformage du "Floor Protector" N° D3281-3 à l'aide du moule N° D3281-3T1 sur le thermoformeur 4' x 8'. <i>FO 107</i> <i>STEVE 107</i></p>		
	Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.	
	Quantité: <u>25</u> Date: <u>11-1-07</u> Sceau: _____	
	Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____	
5.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.000Min Total Run : 2.5000Hrs TRIMAGE PLASTIQUE DART</p>		
<p>Faire le trimage du "Floor Protector" N° D3281-3 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-3T2. Faire l'ébavurage des pièces.</p>		
<p>Autocontrôle du lot de pièce trimées.</p>		
	Quantité: <u>25</u> Date: <u>11-1-07</u> Sceau: <u>LSB</u>	
	Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____	
6.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
<p>Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.2500Hrs IDENTIFICATION PIÈCES DART</p>		
<p>Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:</p>		
<p>N° de pièce: D3281-3 N° de Job: <u>40356</u> Date de fabrication: <u>15-1-07</u> Sceau d'inspection:</p>		
	Quantité: <u>25</u> Date: <u>15-1-07</u> Sceau: <u>LSB</u>	
	Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____	

Date: Jeudi, 2006-11-16 15:06:30

Utilisateur: Sylvie Hamel

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR AFT, LH

Numéro Job: 40356

Numéro Article: DKC134-0046

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.2500Hrs

INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 25 Date: 18-01-07 Sceau:

8.0 EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.2500Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-3

Date de fabrication: _____

N° de job: _____

Quantité: 25 Date: 18/1/07 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mercredi, 2007-02-07 13:19:04
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR AFT, LH
Numéro Job : 40954		Numéro Article : DKC134-0046
Numéro Soumission : 2385		Numéro Dessin : D3281
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134
Cette fois : 2007-02-07	No. B.V. :	Révision dessin : B
Prsht Rev. : NC		Matériel : F6006
Prrem. fois : --	Type :	Date Dûe : 2007-02-14
Job précédente : 40356		Qté: 20 UdM: UNITE
Écrit par :		
Vérifié & Approuvé par :		
Commentaires : N° de pièce: D3281-3		

Process Sheet Rév.: 01 Inverser le rang de la séquence
d'inspection et d'identification

SN: B 30660

Produit additionnel

À Thermoformer BV 28.02.07

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0016	Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk. Commentair Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Total : 3.2 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" 1
		APL0016 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk. # Bon achat: 5913
2.0	SÉCHAGE/ANEAL	SECHAGE/ANEAL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.

Inscrire sur la charte de température le numéro de Job du matériel au séchage.

de cuison: 5516

3.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 60.0000Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 20 Date: 12-2-07 Sceau: 69

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mercredi, 2007-02-07 13:19:04

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 40954

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR AFT, LH

Numéro Article: DKC134-0046

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

4.0 THERMOFORMAGE2 THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run.: 3.3333Hrs

THERMOFORMAGE DES PIECES

Faire le thermoformage du "Floor Protector" N° D3281-3 à l'aide du moule N° D3281-3T1 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.



Quantité: 20 Date: 12-2-07 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

5.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 3.3333Hrs

TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du "Floor Protector" N° D3281-3 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-3T2.

Faire l'ébavurage des pièces. (A)

Autocontrôle du lot de pièce trimées.



Quantité: 20 Date: 23-2-07 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

6.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs

IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

N° de pièce: D3281-3

N° de Job: 40954

Date de fabrication: 23-2-07

Sceau d'inspection.



Quantité: 20 Date: 23-2-07 Sceau: _____

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

Date: Mercredi, 2007-02-07 13:19:04

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job: 40954

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR AFT, LH

Numéro Article: DKC134-0046

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

7.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
-----	--------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs

INSPECTION PIÈCE DART



Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 20

Date: 27/2/07

Sceau:

8.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE
-----	-----------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-3

Date de fabrication: _____

N° de job: _____



Quantité: 20

Date: 27/2/07

Sceau: _____

Quantité: _____

Date: _____

Sceau: _____